

DOCUMENTACION

Resúmenes de artículos de Revistas Técnicas⁽¹⁾

NOTA: De los artículos reseñados en esta sección, pueden solicitarse de la Administración del Boletín, fotocopias y traducciones, según tarifa.

Fibras

1.76

SZALKOWSKI, Z. — Influencia de la composición de las mezclas de fibras sobre las propiedades de las telas no-tejidas por ligante. — PRZEGLAD WLOKIENNICZY, febrero 1975, pág. 81 (4 páginas).

Palabras clave: Composición. Propiedad física. Tela no-tejida de fibras por ligante. Porcentaje de fibras de mezcla. Permeabilidad al aire. Mezcla de fibras. Propiedad mecánica. Fibra. Resistencia a la rotura. Alargamiento a la rotura. Rigidez de curvatura.

Influencia de la composición de las mezclas de fibras sobre las propiedades físicas y mecánicas de las telas no-tejidas de fibras por ligante. Estudio de las propiedades mecánicas y de las características de los no-tejidos de fibras por ligante en función del tipo de fibra y del porcentaje de fibras de la mezcla. Se ha examinado especialmente: la resistencia a la rotura, el espesor, el alargamiento a la rotura, la permeabilidad al aire, la rigidez de curvatura, la higroscopicidad, la permeabilidad al agua, el peso por metro cuadrado. Empleo de las fibras de viscosa y de poliéster para la realización de seis mezclas de fibras VI/PE y VI/PAC 75/25, 50/50, 25/75. Cinco tablas. Tres figuras. Bibliografía.

2.76

LENGAGNE, M.-E. — Amarilleamiento del yute: estudio y prevención. — BULL. SCI. INST. TEXT. FRANCE, mayo 1975, vol. 4, fasc. 14, pág. 89 (40 páginas).

Palabras clave: Amarilleamiento. Eliminación. Lignina. Estopa. Yute. Luz. Hilo.

Estudio de la causa del amarilleo del yute y de la posibilidad de eliminación de este defecto. Importancia de la presencia de la lignina como causa del amarilleo del yute por la luz. Eliminación de la lignina de la estopa, de los hilos o de los tejidos del yute por descrudado y blanqueo con cloruro de sodio y de sulfito de sodio. El tratamiento de la estopa permite la obtención de la estabilidad a la luz con limitación de la pérdida de resistencia. El tratamiento de los hilos y de los tejidos disminuye la resistencia. Posibilidad de empleo de la estopa (fibras modificadas) para la fabricación de no-tejidos por ligante o de tejidos punzonados. Examen del yute después del tratamiento. Se cita especialmente: el análisis químico, la cromatografía, la espectroscopia infrarroja, el grado de polimerización, los reactivos, la microscopia electrónica y la microscopia por barrido estereoscópico. Posibilidad de estabilidad a la luz de las fibras de yute por metilación o acetilación de los grupos oxidrilo. Empleo de la lignina como producto químico para la obtención de colorantes (colorante fenólico). Resultados y conclusiones. Cuatro tablas. Nueve figuras. Bibliografía.

3.76

KOSHIRO, T. — Nueva fibra sintética ignífuga obtenida por hilatura a partir de una emulsión. — MODERN TEXTILES MAGAZINE, febrero 1975, vol. 56, part. 2, pág. 52 (4 páginas).

Palabras clave: Fibra resistente al fuego. Hilado por extrusión. Fibra sintética. Polimerización por emulsión.

Fabricación y propiedad de una fibra resistente al fuego Cordelan. Fabricación de las fibras sintéticas por hilatura por extrusión después de polimerización por emulsión. Se cita especialmente: el título, la estructura fina de la fibra, el contenido en humedad,

(1) Todos los resúmenes que se publican en la presente Sección de este número se han reproducido con la debida autorización del «Bulletin de l'Institut Textile de France».

la tenacidad, la contracción, el alargamiento, la resistencia a la abrasión, la recuperación elástica, el control de masa específica, la aptitud a la tintura, la inflamabilidad, el comportamiento antiestático, la toxicidad. Las fibras que resisten al fuego contienen polímeros injertados de poli (alcohol de vinilo) y de poli (cloruro de vinilo). Inflamabilidad de los tejidos mixtos poliéster-fibra resistente al fuego. Los tejidos mixtos son tejidos de malla.

Hilatura

4.76

LUENENSCHLOSS, J.; COLL-TORTOSA, L. y PHOA, T.-T. — Influencia de la longitud de las fibras y del reparto de la longitud de las fibras sobre las propiedades de los hilos de algodón hilados según el sistema open-end. — TEXTIL PRAXIS, enero 1975, vol. 30, fasc. 1, pág. 48 (3 páginas).

Palabras clave: Longitud de fibras. Propiedad. Algodón. Hilatura open-end. Parámetros para dos procedencias del algodón. Cinco tablas. Cuatro figuras.

Influencia de la longitud de las fibras y de la distribución de las longitudes de fibras sobre las propiedades de los hilos open-end de algodón (hilatura por turbina). Comparación de las propiedades de los hilos de hilatura open-end y de la hilatura por anillos. Estudio de los parámetros para dos procedencias del algodón. Cinco tablas. Cuatro figuras.

5.76

HARDIN, J.-P. — Texturación de los hilos parcialmente estirados: desarrollo y porvenir. — KNITTING TIMES, diciembre 1974, fasc. 51, pág. 43 (3 páginas).

Palabras clave: Filamento parcialmente estirado. Parámetro. Ensayo. Almacenaje. Procedimiento estiraje-texturación. Envejecimiento al almacenado. Resultados de las mediciones. Envejecimiento de la materia. Refrigeración.

Desarrollo y porvenir del procedimiento estiraje-texturación de los filamentos parcialmente estirados. Examen del envejecimiento al almacenado y de los parámetros de procedencia de estiraje-texturación de los filamentos parcialmente estirados. Resultados de medida de los ensayos de envejecimiento de la materia muestran la necesidad de acondicionamiento y de refrigeración durante el almacenado y el transporte. El aumento del valor de estiraje disminuye el matiz y el título del filamento. El incremento de la torsión mejora la calidad y las propiedades de los hilos de filamentos texturados. Una tasa de lubricante de 0,4-0,5 % es un valor óptimo para el procedimiento de estiraje-texturación. Examen de la manutención de la materia, del embalaje y de las dimensiones de las bobinas de filamentos parcialmente estirados. Resultados de ensayos del tricotado y de ensayos de texturación de varios tipos de filamentos parcialmente estirados. Una tabla.

6.76

Hilatura sin torsión. Un procedimiento esperanzador. — CHEMIEFASERN, abril 1975, vol. 25, fasc. 4, pág. 324 (2 páginas).

Palabras clave: Algodón. Encolado. Hilatura sin torsión. Máquina de hilar. Ligante. Hilo sin torsión. Hilo de lino. Fibra de poli (alcohol de vinilo).

Fabricación de hilo sin torsión (algodón, lino) por encolado de las fibras. Presentación de la hilatura sin torsión TNO. Esquema de la máquina de hilar TWILO BV. Empleo de las fibras de poli (alcohol de vinilo) como ligantes. La mezcla de fibras durante el «bambrochage». Importancia de la solubilidad del ligante en el agua. Indicación de la velocidad de la hilatura 400 m/min. Expresiones referentes al desarrollo de los procedimientos en el futuro. Una figura.

7.76

MUELLER, P. — Procedimiento de hilatura a cabo liberado por rotor con disposición coaxial del cilindro desprendedor. — TEXTIL PRAXIS, marzo 1975, vol. 30, fasc. 3, pág. 259 (4 páginas).

Palabras clave: Máquina de hilar por turbina. Máquina de hilatura open-end. Turbina de hilatura open-end. Gama de títulos de hilos. Hilatura por turbina. Detalle de construcción. Cilindro abridor de turbina open-end.

Historia del desarrollo de la hilatura por turbina y de las máquinas de hilar por turbina. Detalles de construcción de la máquina de hilatura open-end referido a la disposición del cilindro abridor de turbina open-end. Funcionamiento de la turbina de hilatura open-end. Influencia del diámetro de la turbina de hilatura open-end sobre la gama

de títulos de hilos. Experiencia con la hilatura open-end. Una tabla. Once figuras. Bibliografía.

8.76

I.UENENSCHLOSS, J.; HOTH, G. y SCHUSSER, H. — Influencia del número de pasos y el sentido de entrada de la cinta sobre las propiedades de los hilos en la hilatura rotor open-end. — *MEILLAND TEXTILBERICHTE*, enero 1975, vol. 56, fasc. 1, pág. 8 (5 páginas).

Palabras clave: Hilatura por turbina. Estudio experimental. Estiraje. Cinta de fibras. Algodón. Propiedad del hilo.

Estudio de la hilatura por turbina del algodón. Estudio experimental de la influencia del número de estirajes y de su sentido de paso de la cinta de fibras sobre las propiedades de los hilos. Descripción de los ensayos. Se cita especialmente: la turbina de hilatura open-end, la máquina de hilar por turbina, la hilatura open-end, la máquina de hilatura open-end. Ocho figuras. Bibliografía.

9.76

TITZE, E.-G. — Aspectos de la hilatura open-end por turbina. — *TEXTIL PRAXIS*, enero 1975, vol. 30, fasc. 1, pág. 25 (2 páginas).

Palabras clave: Hilatura open-end. Interés económico. Continua de hilar por turbina. Hilatura por turbina.

Posibilidades de desarrollo de la hilatura open-end con la continua de hilar por turbina. Discusión del interés económico de la hilatura por turbina. Porvenir y límites de la hilatura open-end. Tres tablas. Una figura.

10.76

Hilatura open-end de fibras cortas preparadas para rotura por tracción de cables de filamentos. — *TEXTILE MONTH*, mayo 1975, pág. 40 (3 páginas).

Palabras clave: Conversión. Fibra discontinua. Cable de filamentos. Hilatura open-end.

Conversión del cable de filamentos en fibras discontinuas por hilatura open-end. Rotura por estiraje del cable de filamentos mediante la máquina de rotura por fracción Duranitre 970. Conversión del cable de filamentos por comprensión y estirado sobre la máquina Duranitre R 4SM. Repetición del procedimiento de transformación del cable mediante máquinas Duranitre R5, R6. Vaporizado y estirado de las cintas de fibras discontinuas a base de hilatura open-end. Se cita especialmente: la fibra de viscosa, poliéster, acrílica, el polipropileno, la mezcla de hilatura, la mano, la torsión. Una figura.

11.76

I.UENENSCHLOSS, J. y FISCHER, K. — Correlación entre la densidad de torsión, el coeficiente de fricción, la carga térmica y las propiedades de rizado de los hilos texturados por el método de retorcido-destorcido. — *CHEMIEFASERN*, mayo 1975, vol. 25, fasc. 5, pág. 405 (4 páginas).

Palabras clave: Coeficiente de rozamiento. Filamento. Detección. Hilo de filamentos. Rotura. Texturación por retorcido-destorcido. Torsión por centímetro.

Influencia del coeficiente de rozamiento de los hilos de filamentos sobre el número de roturas durante la texturación por retorcido-destorcido. Detección y cuenta de roturas de los filamentos. Se ha estudiado especialmente: el coeficiente de rozamiento, la torsión por centímetro, la repartición de la torsión. El coeficiente de rozamiento del hilo afecta la retención del rizado y la repartición de la torsión en el horno de texturación. Necesidad de ensimaje del hilo antes de la texturación. Quince tablas. Bibliografía.

12.76

PILLER, B. — Métodos modernos de tratamiento de hinchamiento a la continua de los hilos sintéticos. — *KNITTING TIMES*, noviembre 1974, vol. 43, fasc. 46, pág. 66 (10 páginas).

Palabras clave: Tratamiento de voluminosidad. Procedimiento a la continua. Fibra sintética. Hilo voluminoso. Hilo sintético.

Estudio de los procedimientos de las máquinas para el tratamiento de la voluminosidad de los hilos sintéticos según un procedimiento a la continua. Se pasa revista a los tipos de fibras sintéticas para la fabricación de hilos voluminosos (hilo de punto). Inconvenientes de los procedimientos discontinuos para el tratamiento de la voluminosidad. Descripción y funcionamiento de las máquinas de desarrollo del hinchamiento por el

tratamiento de hilos sintéticos por calor seco o calor húmedo. Esquemas de las máquinas de desarrollo del hinchamiento y del trayecto del hilo a partir de la alimentación hasta el uso del bobinado. Un coeficiente de torsión de 60-70 es el valor óptimo para los hilos voluminosos. Cuestiones económicas referidas al tratamiento de la voluminosidad según un procedimiento a la continua. Una tabla. Veintiséis figuras. Bibliografía.

13.76

HOM, M. — Disminución del número de vueltas por centímetro en los hilos de la máquina de hilatura open-end BD 200. — TEXTILTECHNIK, julio 1975, vol. 24, fasc. 7, pág. 406 (3 páginas).

Palabras clave: Vueltas por centímetro. Optimización. Torsión. Desviación angular. Máquina de hilatura open-end. Hilo open-end. Propiedad del hilo. Número de roturas. Deflexión. Recorrido del hilo.

Disminución del número de vueltas por centímetro de los hilos open-end. Optimización de las propiedades de los hilos (torsión) y disminución del número de roturas por un dispositivo de deflexión (desviación angular) en el recorrido del hilo en la máquina de hilatura open-end BD 200. Diagramas y figuras explican los estudios. Siete figuras. Bibliografía.

14.76

GROSICKI, Z.-J. y MAJI, M.-R. — Hilatura por torbellino de aire de los hilos con alma. Características generales. — TEXTILE INSTITUTE AND INDUSTRY, febrero 1975, vol. 13, part. 2, pág. 36 (5 páginas).

Palabras clave: Hilatura por torbellino. Hilo con alma. Esquema. Fabricación.

Características de los hilos con alma de hilatura por torbellino. Descripción y esquema del aparato para la fabricación de los hilos con alma con ayuda de la hilatura por torbellino. Propiedades (masa lineal, resistencia, alargamiento) de los hilos. Influencia de la aspiración y de la velocidad del hilo sobre el título y alargamiento de rotura. Características de las almas del hilo (hilo de filamentos de poliamida, hilo de filamentos de poliéster). Influencia del tipo del alma del hilo sobre la resistencia a la rotura. Una tabla. Doce figuras. Bibliografía.

Control de calidad

15.76

PENZEL, E. y JANSEN, G. — Determinación de la carga electrostática sobre los hilos textiles. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, julio 1975, vol. 56, fasc. 7, pág. 520 (7 páginas).

Palabras clave: Aparato de medida. Electricidad estática. Tensión del hilo. Rozamiento y deslizamiento. Producto de ensimaje. Método sin contacto. Recorrido del hilo. Velocidad del hilo. Altura. Medida.

Descripción de un aparato de medida para la determinación de la electricidad estática durante el recorrido del hilo. Estudio de la influencia de la tensión y de la velocidad del hilo, del rozamiento y del deslizamiento sobre la carga electrostática. Estudio de los productos de ensimaje y de la influencia del clima. Aplicación de un método sin contacto para las mediciones. Evaluación de los resultados. Dos tablas. Seis figuras. Bibliografía.

16.76

Medición de la tenacidad de las lanas en forma de haces con ayuda del dispositivo Lecarim. — BULL. SCI. INST. TEXT. FRANCE, mayo 1975, vol. 4, fasc. 14, pág. 193 (12 páginas).

Palabras clave: Lana. Dinamómetro. Norma. Modo operatorio. Resistencia de los haces de fibras. Haces de fibras. Preparación de las muestras. Resultado.

Medición de la resistencia de los haces de fibras de lana con ayuda de un dispositivo Lecarim. Dispositivo para la fijación de los haces de fibras sobre el dinamómetro. Preparaciones de muestras según la norma NF G 07 062. Determinación de las condiciones, del modo operatorio. Expresión de los resultados. Empleo de la dinamometría con gradiente de alargamiento constante y gradiente de carga constante. Condicionamiento de las muestras. Equilibrado del dinamómetro. Tres figuras.

17.76

LANGE, TH. — Rozamiento de los hilos de fibras sintéticas. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, julio 1975, vol. 56, fasc. 7, pág. 530 (6 páginas).

Palabras clave: Hilo sintético. Rozamiento hilo contra hilo. Rozamiento y desliza-

miento. Fuerza de rozamiento. Angulo de enrollado. Rozamiento metal contra hilo. Coeficiente de rozamiento.

Medidas del rozamiento de los hilos sintéticos. Se ha examinado especialmente: el rozamiento metal contra hilo, hilo contra hilo, el coeficiente de rozamiento, el rozamiento y deslizamiento, la característica y la fuerza de rozamiento, el rozamiento de deslizamiento, el ángulo de enrollado. Métodos para la mejora de la exactitud de las mediciones. Fórmulas y ecuaciones (teorías del rozamiento) para los cálculos del rozamiento. Quince figuras.

18.76

YOUNG, F. S. — Importancia del control de la temperatura para el test de solubilidad alcalina de la lana. — J. TEXTILE INSTITUTE, enero 1975, vol. 66, part. 1, pág. 42 (2 páginas).

Importancia de la regulación de la temperatura durante los ensayos de solubilidad alcalina de la lana. Diferencia entre las gamas de tolerancia de las normas ASTM, VS FTMS, BS, IWTO, SNU. Control de la lana para la determinación de la gama de regulación de la temperatura. La regulación de la temperatura reduce errores relacionados con la exactitud de la temperatura. Efecto del apresto inencogible sobre la solubilidad alcalina de la lana. Una tabla indica esta solubilidad alcalina para las temperaturas de 60, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 70°C. Dos tablas. Bibliografía.

Tejidos de punto

19.76

OFFERMANN, P. y TAUSCH-MARTON, H. — Estado actual y evolución de las técnicas de la malla. — TEXTILTECHNIK, febrero 1975, vol. 25, fasc. 2, pág. 98 (5 páginas).

Palabras clave: Formación de la malla. Método no convencional. Fabricación. Tisaje. Tricotado por malla retenida. Técnica de costura-tricotado. Previsión. Método convencional. Novedad. Tricotado por urdimbre. Tricotado circular.

Estudio de la técnica del tricotado (formación de la malla) referido a las posibilidades de evolución en el futuro. Apreciación y previsión del valor de los métodos convencionales y no convencionales, de las novedades para la fabricación de tejidos. Se cita especialmente: el tricotado, el tisaje, el tricotado urdimbre, el tricotado por malla retenida, el tricotado circular, la técnica de costura-tricotado. Comparación de las técnicas de la fabricación referido a las ventajas (propiedades de uso, problemas económicos), de los productos acabados y de los procesos. Dos tablas. Una figura.

20.76

KNAPTON, J.-E. — Ventajas económicas del tricotado trama a gran velocidad. — TEXTILE INSTITUTE AND INDUSTRY, abril 1975, vol. 13, part. 4, pág. 100 (3 páginas).

Palabras clave: Cuestión económica. Tricotado por malla retenida. Velocidad elevada.

Ventajas (económicas) de las velocidades elevadas del tricotado por malla retenida. Consideración de los componentes del coste de los tejidos para un punto Roma en hilo de lana peinada. Se cita especialmente: el hilo, el tricotado, el acolchado, el almacenaje, el ennoblecimiento. Datos de coste de jersey dos fonturas en función de la velocidad de la máquina de tricots y del número de alimentadores del tricotado. Breve descripción del método para la obtención de las velocidades elevadas del tricotado por malla retenida. Tricots Jacquard. Comparación de los costes del tricotado por varias máquinas de tricotar para tricot jersey. Bibliografía.

21.76

CZELNY, K.-T.-J. — Empleo de los tejidos de malla en la industria del automóvil. — TEXTILE INSTITUTE AND INDUSTRY, abril 1975, vol. 13, part. 4, pág. 103 (5 páginas).

Palabras clave: Tejido de malla. Tejido para el automóvil.

Empleo de tejidos de malla para el automóvil. Consideración de los criterios para tejidos para automóvil en tejido de malla. Tabla de datos y de las exigencias (resistencia a la tracción, resistencia a la abrasión). Se citan especialmente: las propiedades mecánicas, los tricots Rachel, los tricots trama, la solidez a la luz, los controles de la resistencia, las duraciones, la propiedad del uso, la estructura del hilo, la resistencia al fuego. Tintura de tejido de malla en poliamida.

Organización industrial

22.76

La energía en el acabado textil. -- TEINTURE ET APPRETS, diciembre 1974, fasc. 145 pág. 195 (3 páginas).

Palabras clave: Acabado. Fracción. Energía. Calentamiento con gas. Combustible. Fuerza motriz. Necesidad de energía. Artículo textil. Precio de fábrica. Calefacción con fuel-oil. Electricidad.

Estimación de las necesidades de energía en el acabado de los artículos textiles. que corresponden a una fracción 1/10 del precio de fábrica. Proporción de cada tipo de energía en la totalidad del consumo. Se citan principalmente: calefacción con gas y fuel-oil, combustibles, electricidad, fuerza motriz. Consejos para la organización de una reducción de las necesidades de energía.

23.76

MOERGELI, B. -- Procedimientos químicos y físicos para el tratamiento de aguas residuales en la industria de acabados textiles. -- MEILLIAND TEXTILBERICHTE, enero 1975, vol. 56, fasc. 1, pág. 78 (4 páginas).

Palabras clave: Tratamiento de aguas residuales. Separación física. Filtración. Absorción. Tratamiento químico. Floculación. Oxidación. Purificación.

Tratamiento de agua residual por tratamiento químico y separación física. Se citan principalmente: floculación, filtración, oxidación, adsorción. Descripción de los procedimientos. Mejora de los resultados de la purificación por combinación de varios procedimientos. Se mencionan también: polución de agua, aguas residuales, temperatura, pH, separaciones químicas, carbono activo. Tres tablas.

Ennoblecimiento

24.76

Estampación térmica: Tendencia a vapor de las máquinas de calandrado más rápidas y anchas. -- CHEMIEFASERN, mayo 1975, fasc. 5, pág. 399 (1 página).

Palabras clave: Máquina de calandrado. Gran anchura. Cilindro de calandra. Producción de la máquina. Constructor del material. Estampación por transferencia. Velocidad alta. Parámetro. Anchura.

Tabla de fabricantes de material para máquina de calandrado de estampación por transferencia. Tendencia hacia máquinas con velocidades altas y gran anchura. Indicaciones sobre los tipos y parámetros de las máquinas. Se citan principalmente: cilindro de calandra, anchura, producción de la máquina. Indicaciones de los fabricantes para máquinas de calandrado en el mundo. Una tabla.

25.76

SOHELLENBERGER, H. y FISCUS, G. -- TEINTEX, febrero 1975, pág. 69 (8 páginas)

Palabras clave: Regulación de procesos. Fibra sintética. Optimización. Regulación. Termofijado. Parámetro. Aumento. Tejido. Calentamiento.

Posibilidades de regulación de procesos durante el termofijado de las fibras sintéticas. Examen de cada parámetro y de cada fase del termofijado con vistas a la optimización del procedimiento. Importancia del tiempo de aumento de la temperatura del tejido por el termofijado. Regulación del calentamiento del tejido para determinación (procedimiento a la continua) de la temperatura de la superficie del tejido. Determinación de la temperatura en el tejido con ayuda de un parámetro. Estudio de la posición del parámetro en el rame seco. Regulación de la temperatura de la atmósfera ambiente en cada parte de la regulación de la velocidad del rame secador en función de la elección de la temperatura de termofijado. Una tabla indica la posición del pirómetro en función de la longitud del rame secador y del tipo de tejido. Diferencias de posición para tejidos secos y húmedos.

26.76

RUFR. -- Estampación de pigmentos/resinas sin hidrocarburos. -- TEINTEX, marzo 1975, pág. 103 (6 páginas).

Palabras clave: White spirit. Polución del aire. Explosión. Resina sintética. Estampación pigmentaria. -- Emulsión de aceite en agua. Hidrocarburo. Agente espesante.

Inconvenientes de la utilización de white spirit en la estampación pigmentaria. El white spirit ocasiona la polución del aire y peligros de explosión durante la preparación de emulsiones de aceite en agua. Examen de los problemas de estampación pigmentaria con ayuda de resinas sin hidrocarburos. Ventajas e inconvenientes de la utilización de resinas sintéticas como agentes espesantes. Mal rendimiento del color y secado lento con aumento de rigidez al tacto. Disminución despreciable de la solidez al desgrase por frotamiento después de determinar las condiciones óptimas. Termofijado durante 3/5 minutos a 160°C. Dos figuras.

27.76

ROMER, G. — Influencia de los diferentes tipos de transportadores y sus combinaciones sobre la tonalidad de las tinturas de mezclas poliéster/lana.—TEINTURE ET APPRETS, diciembre 1974, fasc. 145, pág. 203 (10 páginas).

Palabras clave: Lana. Procedimiento en baño único. Efecto de reserva. Parámetro. Transportador de tintura. Tintura de mezcla. Poliéster. Solidez del color.

Dificultades y soluciones respecto a la tintura de mezcla lana/poliéster. Elección de un procedimiento en baño único para resolver un compromiso entre el efecto de reserva (lana) y la solidez al color (poliéster). Parámetro de eficacia de los transportadores de tintura o de las mezclas de transportadores de tintura sobre el efecto de reserva de la lana. Influencia de las máquinas de tintura en la elección de métodos y en la elección de transportadores de tintura. Ejemplos. Una tabla. Ocho figuras.

28.76

BARELLA, A.; GARCIA DOMINGUEZ, J. J.; VIGO, J. P. y ASENSIO, A. — Influencia del tratamiento con metilamina y del proceso de tintura en las características mecánicas de la lana. — BULL. SCI. INST. TEXT. FRANCE, mayo 1975, fasc. 14, pág. 161 (12 páginas).

Palabras clave: Tintura diferencial. Lana. Amina. Resistencia a la rotura. Resistencia a la abrasión. Alquilamina. Colorante ácido. Compuesto metilo. Propiedad mecánica. Alargamiento rotura. Resistencia a la fatiga. Reactividad de la fibra.

Influencia de la tintura diferencial y del tratamiento de la lana con un dimetil amina sobre las propiedades mecánicas de la lana. Se citan principalmente: resistencia a la rotura, alargamiento de rotura, resistencia a la abrasión, resistencia a la fatiga. Las alquilaminas aumentan la reactividad de la fibra para colorantes ácidos y colorantes reactivos con pérdida de resistencia. Influencia de las condiciones de tintura de la lana que conciernen a la importancia de la pérdida de resistencia. Aceleración del agotamiento del baño en caso de fibra modificada con alquilamina. El aumento de la velocidad de tintura permite temperaturas medias en la tintura de lana. Limitación de la pérdida de resistencia por disminución del tiempo y la temperatura de tintura. Siete tablas. Seis figuras. Bibliografía.



CONSTRUCCION DE TELARES PICK-PICK Y MAQUINAS DE TEJER SIN LANZADERA DE GRAN VELOCIDAD Y 8 COLORES DE TRAMA

para la fabricación de:

- Tejidos de lana peinada
y fibras sintéticas
- Tejidos de lana de carda
- Tapicerías
- Cortinajes
- Colchas
- Mantas

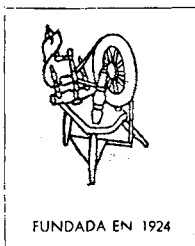
Gregori Hermanos S. L.

CASA FUNDADA EN 1863

FUNDICION, TALLERES Y OFICINAS : C/. Doménech y Muntaner, 16-26

Teléfonos 290 19 50-54-58 - Apartado 92 - Cables : «GREGORITELARES»

S A B A D E L L



s.a. josé rius

maquinaria y suministros textiles

Provenza, 540 - Tel. 255 69 05 - BARCELONA-13
Telex 52629

INSTALACIONES COMPLETAS DE LABORATORIOS PARA LA INDUSTRIA TEXTIL

Representaciones extranjeras:

SHIRLEY DPTS.

Gama completa de aparatos de laboratorio desarrollados bajo licencia de los centros de investigación de Shirley Institute, HATRA, WIRA, AKU, LACRA Courtaulds, Kenley, Institut Textile de France, etc.

DOEBRICH

Dinamómetro de fibras de algodón Pressley.

DRATEX

Estroboscopios portátiles.

MUNDINGER

Medidores KPM de humedad en fibra, hilo y tejido.

FORTE

Higrómetros electrónicos.

WIRA

Diagramador de longitud de fibras de lana y mezclas.

Diversos aparatos para fibras sintéticas.

THORN

Medidor del porcentaje de grasa en las fibras.
Analizador WIRA de la finura de las fibras de lana.

Velocímetro HATRA para la velocidad de desarrollo.

TESTRITE

Equipo general de aparatos convencionales.
Medidor del encogimiento de hilos sometidos al calor.

SCHMIDT

Tensiómetros para hilo y para urdimbre
Velocímetro de hilos.

PAUL LITTY

Aparato Resistiro para mechas de algodón.

TEXTTECHNO

Aparatos electrónicos para fibras e hilos.

ROTHSCHILD

Comprobador electrónico de los hilos sometidos a tensión.

STUTZ

Dinamómetro de gradiente de alargamiento constante Dynotex 200.